IM2048
05/2013
Rev 2

CASQUE DE SOUDAGE
À OBSCURCISSEMENT AUTOMATIQUE
K2953-1-CE

MANUEL D'UTILISATION



LES GRAPHISMES PEUVENT VARIER



Déclaration de conformité

CE 13

Lincoln Electric Europe
Déclare que le casque de soudage K2953-1-CE est conforme à la directive **89/686 EWG**
et a été conçu en conformité avec les normes **EN 379, EN 166, EN 175**

3 janvier 2013
Pietro Terranova
Accessories Product Manager EMEA
Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain

Organisme notifié :
ECS GmbH - European Certification Service - Huettfeldstrasse 50, 73430 Aalen, Germany. Numéro d'organisme notifié : 1883 (ADF)
DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Numéro d'organisme notifié : 0196 (Shield)

Explication relative au marquage ADF : CE 4/9-13 LE 1/2/1/2/379

4 :	indice de l'état clair	1 :	classe optique
9 :	indice de l'état foncé le moins prononcé	2 :	classe de diffusion de la lumière
13 :	indice de l'état foncé le plus prononcé	1 :	classe de variation de transmission lumineuse
TM :	identification du fabricant de filtre	2 :	classe de dépendance angulaire de transmission lumineuse
		379 :	numéro de la norme

Marking on shield: "LE EN 175 B". LE : manufacturer's identification. EN 175: number of this standard. B: resistance to medium energy impact
Marking on front cover lens: "TECMEN 1 B CE". TECMEN : lens manufacturer's identification. B: resistance to medium energy impact
Marking on Inside cover lens: "TECMEN 1 S CE". TECMEN : lens manufacturer's identification. 1 : optical class. S: increased robustness



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8⁰ 2ª, 08008 Barcelone, Spain
www.lincolnelectric.eu



AVERTISSEMENT

Cet équipement doit être utilisé par du personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent êtres graves voire mortels. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	DANGER : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves : dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse…) et isolez-vous.
	ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.
	ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)	RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum conformément à la norme EN169.
	FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Évitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER : Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.
	LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder pas sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne génèrera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.
	SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.
	Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
	This is not a safety helmet ! This helmet has been designed only to protect against the risks of welding processes.

WEEE/DEEE

	Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires ! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (WEEE/DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux. L'application cette Directive Européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !

INFORMATIONS RELATIVES AU CASQUE

Ce casque de soudage à obscurcissement automatique passe automatiquement d'un état clair (teinte 4) à un état foncé (teinte 9-13) lorsque l'arc de soudage s'établit.

Il revient automatiquement à un état clair lorsque l'arc est coupé. Le réglage de la teinte peut être effectué en cours de soudage.

Utiliser la teinte indiquée dans le tableau en fonction de l'application de soudage. (voir page 4)

Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre à obscurcissement automatique s'il est endommagé sous l'effet de chocs, de vibrations ou de pression.

Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche de filtre avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux qui doit être humide mais non imbibé.

Ce casque de soudage à obscurcissement automatique est conçu pour une utilisation en soudage à l'arc sous protection gazeuse, en soudage TIG, en soudage manuel à l'électrode enrobée, en soudage fil fourré ou en découpe plasma ou de type arc-air.

La cartouche offre une protection contre le rayonnement UV et IR nocif, que le filtre soit dans l'état clair ou foncé.

La cartouche contient deux capteurs conçus pour détecter la lumière émise par l'arc de soudage et déclencher l'obscurcissement du verre jusqu'à une teinte de soudage sélectionnée.

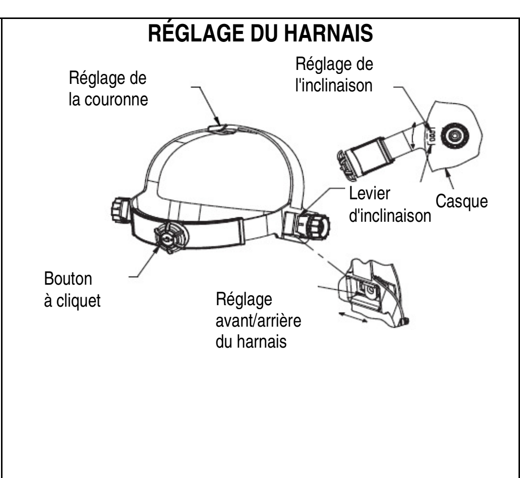
Ne pas utiliser de solvants ou de détergent abrasif. Si le verre de protection est couvert de projections ou de saletés, le remplacer immédiatement.

N'utiliser le casque qu'après avoir monté correctement les verres de protection intérieur et extérieur.

CARACTÉRISTIQUES

Surface de visualisation LCD	
Taille de la cartouche	110 x 90 mm (4.33 x 3.54")
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 16 en permanence
Capteurs d'arc	2
Teinte état clair	DIN 4
Teintes de soudage variables	DIN 9 à 13
Réglage de la teinte	Bouton externe - réglage intégral
Alimentation électrique	Bouton externe - réglage intégral
Marche/arrêt	Entièrement automatique
Durée de commutation de clair à foncé	0.0001 s (1/10 000 s)
Intensité TIG	10 A
Température de fonctionnement	23 °F à 131 °F (-5 °C à 55 °C)
Température de stockage	-4 °F à 158 °F (-20 °C à 70 °C)
Poids total	496 g (17.5 oz.)
Conformité	CE EN379 EN175 EN166

RÉGLAGE DU HARNAIS



FONCTIONNEMENT/CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTOUCHE

Réglage de teinte variable

Il est possible de régler la teinte à un niveau compris entre 9 et 13 en fonction du procédé de soudage ou de l'application (voir le tableau de sélection de la teinte). Le bouton de réglage de teinte variable est monté sur le casque pour permettre un ajustement externe.

Énergie solaire

Ce casque est alimenté par l'énergie solaire. De ce fait, aucun remplacement de pile n'est requis.

TOUJOURS EFFECTUER UN ESSAI AVANT SOUDAGE POUR ÊTRE SÛR QUE LA CARTOUCHE DE FILTRE EST CHARGÉE

Il est possible de placer le casque au soleil pour charger la cartouche. Ne pas stocker le casque dans une armoire ou un endroit sombre pendant de longues périodes. Pendant le soudage, la lumière émise par l'arc charge également la cartouche de filtre.

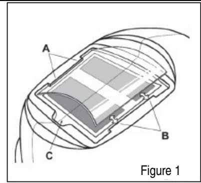
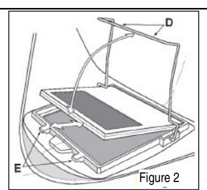
Tableau de sélection de la teinte

Numéros de teinte recommandés selon EN 379:2003

Si le casque utilisé ne comporte aucune des teintes indiquées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte plus foncée la plus proche.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG	9									10		11			12		13		14		
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10											11		12		13		14			
AIR-ARC GOUGING	10											11	12		13		14		15		
PLASMA JET CUTTING	9									10	11	12			13						
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5		6		7	8		9	10		11		12							
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

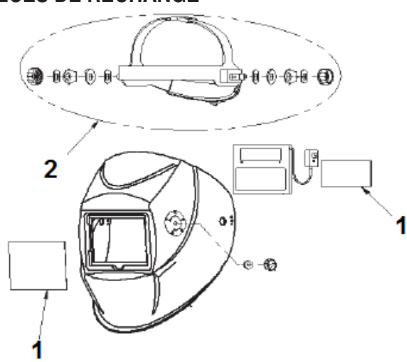
ENTRETIEN DU CASQUE

Remplacement du verre de protection avant : Remplacer le verre de protection avant s'il est endommagé (fissuré, souillé ou piqué). Introduire un doigt dans le renfoncement (C) sur le bord inférieur du verre de protection et incliner le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se dégage des bords repérés A et B (voir la figure 1). **Remplacer le verre de protection intérieur** : s'il est endommagé (fissuré, souillé ou piqué). Introduire un ongle dans le renfoncement au-dessus de la fenêtre de visualisation de la cartouche et incliner le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se dégage des bords de la fenêtre de visualisation de la cartouche.	**Mise en place d'une nouvelle cartouche** : Prendre la nouvelle cartouche d'obscurcissement et passer le câble du bouton de réglage sous la boucle en fil métallique avant de placer la cartouche dans son réceptacle à l'intérieur du casque. Rabattre la boucle en fil métallique et veiller à ce que son bord avant (D) soit correctement retenu sous les pattes (E) comme illustré sur la figure 2. Positionner le bouton de réglage des teintes à l'intérieur du casque avec l'axe en saillie à travers le trou. Fixer le bouton de réglage sur le casque. À l'extérieur du casque, enfoncer le bouton de réglage des teintes sur l'axe.
 Figure 1	 Figure 2

Nettoyage : Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser des solutions de nettoyage trop puissantes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis essuyer à sec avec un chiffon non pelucheux. Ne PAS immerger la cartouche dans de l'eau ou dans une autre solution.

Stockage : Stocker dans un endroit propre et sec.

LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE



POS.	ITEM N.	DESCRIPTION	QTY
1	KP3323-1-CE	Cover Lens Replacement Kit (2 outside 2 inside)	1
2	KP3324-1-CE	Headgear Replacement Kit	1
-----	KP3324-1-SB	Sweatband for Lincoln helmet K2953-1-CE (2pcs)	1

GARANTIE

GARANTIE : Ces casques sont garantis pour une période d'un an.
Pour toute question relative à la garantie ou à une réparation, contacter un représentant Lincoln.

LES DÉTÉRIORATIONS DUES AUX PROJECTIONS DE SOUDAGE NE SONT PAS COUVERTES PAR LA GARANTIE : N'utiliser ce produit qu'après avoir monté correctement les verres de protection transparents appropriés des deux côtés de la cartouche du filtre d'obscurcissement automatique.
Les verres transparents fournis avec ce casque ont une dimension adaptée à celui-ci. Ne pas les remplacer par des produits d'autres fournisseurs.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelone, Espagne
www.lincolnelectric.eu